

Garant
GARANT Diabolo VHM kuglasto kopirno glodalo, TiAlN, Ø Dc × L1: 2X10mm

Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	207377 2X10
GTIN	4062406387983
Razred artikla	11X

Opis
Izvedba:
GARANT Diabolo:

Posebna geometrija, prevlaka i tvrdi metal **za visokoučinkovitu obradu teško obradivih tvrdih materijala**. Prikladno i za **obradu elektrolitnog bakra**.

Kut nagiba $\alpha = 16^\circ$.

Dodatna stabilna drška za postizanje dužeg vijeka trajanja.

Tolerancije:

- **promjer oštrice: kontura radijusa = 0 / -0,005 mm.**
- **Ø oslobođenja: D₁ = 0 / -0,01 mm.**

Napomena:

Kod dugačkog prihвата alata, izvršite smanjenje a_p !
Vrijednosti za: kopiranje: $a_p = 0,05 \times D \times a_{p, \text{korr}}$
Za izračunavanje brzine posmaka vf primijenite stvarno upotrijebljeni (najčešće maksimalni) broj okretaja stroja! npr.: $vf = 18000 [1/\text{min}] \times fz [\text{mm}/Z] \times z$

Tehnički opis

Ø reza D _c	2 mm
Duljina rezne oštrice L _s	1,6 mm
Ø drške D _s	6 mm
Broj zubi Z	2
Radijus rezne oštrice R ₁	1 mm
Oslobađanje Ø D ₁	1,94 mm
Kut spirale	30 stupanj

Korekcijski faktor $a_{p\text{ korr}}$	1
Duljina izboja L_1 uključ. oslobađanje	10 mm
Ukupna duljina L	54 mm
Posmak f_z za kopirno glodanje u čeliku <65 HRC	0,033 mm
Serija	Diabolo
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
Standard	Tvornička norma
Tip	H
Tolerancija nazivnog \varnothing	0 / -0,005
Smjer ispostave	vodoravno, koso i okomito
Širina zahvata a_e kod glodanja	0,05×D kod kopirnih glodala
Drška	DIN 6535 HA s h5
Unutarnje hlađenje	ne
Prsten u boji	crveno
Vrsta proizvoda	Puno radijalno i kuglično glodalo

Podaci korisnika

	Prikladno za	V_c	ISO kod
Čelik < 750 N/mm ²	prikladno samo u posebnim uvjetima	200 m/min	P
Čelik < 900 N/mm ²	prikladno samo u posebnim uvjetima	200 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm ²	prikladno	190 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm ²	prikladno	170 m/min	P
Čelik < 50 HRC	prikladno	120 m/min	H
Čelik < 55 HRC	prikladno	100 m/min	H
Čelik < 60 HRC	prikladno	72 m/min	H
Čelik < 65 HRC	prikladno	55 m/min	H

Čelik < 67 HRC	prikladno	50 m/min	H
Čelik < 70 HRC	prikladno	45 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	prikladno	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	prikladno	80 m/min	M
CuZn	prikladno	140 m/min	N
mokro maksimalno	prikladno samo u posebnim uvjetima		
mokro minimalno	prikladno samo u posebnim uvjetima		
suho	prikladno		
Zrak	prikladno		